

江苏易初新材料有限公司  
锆铅制品制造项目  
一般变动环境影响分析

江苏易初新材料有限公司  
2025 年 5 月

## 目录

<b>1 项目由来</b>	<b>1</b>
<b>2 变动情况</b>	<b>2</b>
2.1 项目规模变动情况	3
2.2 建设地点变动情况	3
2.3 原辅材料及设备	3
2.4 生产工艺变动情况	6
2.5 变动后污染源强分析	9
2.6 环境保护措施变动情况	12
2.7 变动内容汇总	13
<b>3 评价要素</b>	<b>15</b>
<b>4 环境影响分析</b>	<b>16</b>
4.1 废气影响分析	16
4.2 废水影响分析	16
4.3 固废影响分析	16
4.4 噪声影响分析	16
4.5 风险影响分析	16
4.6 污染物排放总量	17
<b>5 结论</b>	<b>18</b>

## 1项目由来

江苏易初新材料有限公司位于新沂市经济开发区新戴西路10号，主要经营有色金属的研发、生产、加工、销售。为完善产业链，提纯制成高纯度的铅铋制品，江苏易初新材料有限公司拟投资扩建“江苏易初新材料有限公司铅铋制品制造项目”。项目已取得新沂市行政审批局出具的江苏省投资项目备案证（新行审批备）（2024）95号。项目利用原有厂房，采用国际领先技术，购置先进生产设备及相关检验检测系统，2023年2月28日取得《关于江苏易初新材料有限公司关于铅铋制品制造环境影响报告表的批复》（徐新环项表（2023）17号）。项目审批情况见表1.1-1。

表1.1-1 项目审批情况一览表

序号	项目名称	环评文件类型	建设内容	审批单位及批准文号	审批时间
1	江苏易初新材料有限公司铅铋制品制造项目	环境影响报告表	铅铋金属制品	徐新环项表（2023）17号	2023年2月28日

项目批复产能为铅产品100t/a（其中晶条铅40t/a、高纯铅靶材20t/a、高纯铅丝40t/a），铋产品250t/a（其中晶条铋30t/a、高纯铋靶材10t/a、高纯铋丝20t/a、工业级铋管70t/a、工业级铋板40t/a、工业级铋棒30t/a、工业级铋丝50t/a）。

企业根据市场需求，仅建设了环蒸提纯工序，实现晶条铅30t/a、晶条铋15t/a生产能力，其他产品不再建设。项目在实际建设过程中产品方案及规模、生产设备及工艺、原辅材料、平面布置等发生了变动。

根据《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函[2020]688号）、《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122号）要求，本次从生产规模、建设地点、生产工艺、环境保护措施方面分析本项目是否属于重大变动，并编制《江苏易初新材料有限公司铅铋制品制造项目一般变动环境影响分析报告》，给出建设项目变动内容清单，以及对周围环境的影响。

## 2变动情况

对照原环评批建内容，我公司变动情况有以下几个方面。

### （1）产品方案及规模变动

项目批复产能为铅产品 100t/a（其中晶条铅 40t/a、高纯铅靶材 20t/a、高纯铅丝 40t/a），铋产品 250t/a（其中晶条铋 30t/a、高纯铋靶材 10t/a、高纯铋丝 20t/a、工业级铋管 70t/a、工业级铋板 40t/a、工业级铋棒 30t/a、工业级铋丝 50t/a）。

企业根据市场需求，仅建设了环蒸提纯工序，实现晶条铅 30t/a、晶条铋 15t/a 生产能力，其他产品不再建设。

### （2）生产设备变动

企业根据市场需求，仅建设了环蒸提纯工序，实现晶条铅 30t/a、晶条铋 15t/a 生产能力，其他产品不再建设。对应设备不再使用。在已建设的生产装置中，企业根据实际生产需求，增加了部分设备，设备增加后，不增加产能，不新增产污。

新增 4 台开式冷却塔，用于导热油降温；由于碘化反应后炉内未反应的料出炉时加水，泡过水的物料需用干燥箱干燥，增加了 3 台干燥箱，去除物料中的水分；水中会有细金属颗粒用压滤机拦截回收，增加了 3 台压滤机，压滤出的金属颗粒回用生产。

### （3）生产工艺变动情况

企业根据市场需求，铅铋制品仅建设了环蒸提纯生产工艺及装置，为提高产品的收率，增加泡水+压滤+干燥工艺，水循环使用不外排，用水量从原有清洗废水中平衡，不新增用水量。未新增排放污染物种类，未新增废水第一类污染物排放量。

### （4）原辅材料变动

企业根据市场需求，仅建设了环蒸提纯工序，实现晶条铅 30t/a、晶条铋 15t/a 生产能力，其他产品不再建设，对应原辅材料减少。原环评报告中，原辅材料未提及氩气，在抽真空阶段，通氩气是为了置换空气；出炉阶段通氩气是保证惰性氛围，防止空气进入反应器内物料发生氧化反应。原辅材料中增加惰性气体氩气，原辅材料消耗发生变化，不新增产污。

### （5）平面布置发生了变化

项目环蒸提纯工序，原环评位于 1#车间，实际建设还蒸工序位于 4#车间、提纯工序位于 1#车间。厂区内进行了平面布局的调整，不影响厂区设置的卫生防护距离，仍为厂界外 100 米范围。

上述变动，不新增产能，未新增污染物排放因子和污染物排放量，对照《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函〔2020〕688号）文件要求，上述变动不属于重大变动，可进行竣工环境保护验收工作2.1项目建设性质

江苏易初新材料有限公司锆铪制品制造项目主要产品为锆铪制品，企业根据市场需求，仅建设了环蒸提纯工序，实现晶条铪30t/a、晶条锆15t/a生产能力，其他产品不再建设。行业类别为C3254稀有稀土金属压延加工。项目变动前后，项目建设性质及行业类别未发生变化。

## 2.1 项目规模变动情况

对照江苏易初新材料有限公司关于锆铪制品制造环境影响报告表及批复，企业根据市场需求，仅建设了环蒸提纯工序，实现晶条铪 30t/a、晶条锆 15t/a 生产能力，其他产品不再建设。项目建设规模及产品方案变化情况见表 2.1-1。

表 2.1-1 项目产品方案及规模变动表

序号	产品类别	产品型号及名称	产品规格	年产量（t/a）			年运行时数（h/a）
				环评量	实际产量	变化情况	
1	铪产品	晶条铪	纯度≥99.95%	40	30	-10	7920
2		高纯铪靶材	纯度≥99.95%	20	0	-20	
3		高纯铪丝	纯度≥99.95%	40	0	-40	
4	锆产品	晶条锆	纯度≥99.95%	30	15	-15	
5		高纯锆靶材	纯度≥99.95%	10	0	-10	
6		高纯锆丝	纯度≥99.95%	20	0	-20	
7		工业级锆管	纯度≥99.5%	70	0	-70	
8		工业级锆板	纯度≥99.5%	40	0	-40	
9		工业级锆棒	纯度≥99.5%	30	0	-30	
10		工业级锆丝	纯度≥99.5%	50	0	-50	

## 2.2 建设地点变动情况

建设地址：新沂市经济开发区新戴西路 10 号。

平面布局：项目环蒸提纯工序，原环评位于 1#车间，实际建设还蒸工序位于 4#车间、提纯工序位于 1#车间。厂区内进行了平面布局的调整，不影响厂区设置的卫生防护距离，仍为厂界外 100 米范围。

## 2.3 原辅材料及设备

### 2.3.1 原辅料消耗情况

企业根据市场需求，仅建设了环蒸提纯工序，实现晶条铪 30t/a、晶条锆 15t/a 生产能力，其他产品不再建设。项目实际原辅料消耗情况见表 2.4-1。

表 2.3-1 主要原辅料变动情况

序号	名称	类别	年用量(t/a)			备注
			环评量	实际用量	变化情况	
1	镁	辅料	26.98	20.235	-6.745	企业根据市场需求，仅建设了环蒸提纯工序，实现晶条铅 30t/a、晶条钨 15t/a 生产能力，其他产品不再建设，对应原辅助材料使用减少。
2	四氯化铅	原料	179.87	134.9025	-44.9675	
3	海绵钨	原料	253.57	126.785	-126.785	
5	氢氟酸	辅料	4.575	0	-4.575	
6	硝酸	辅料	14	0	-14	
7	碘	辅料	0.43	0	-0.43	
8	润滑油	辅料	3	0	-3	
9	导热油	辅料	3	0	-3	
10	切削液	辅料	0.1	0	-0.1	
11	脱脂液	辅料	4	0	-4	
12	氩气	辅料	0	1	+1	新增辅料氩气，在抽真空阶段，通氩气是为了置换空气；出炉阶段通氩气是保证惰性氛围，防止空气进入反应器内物料发生氧化反应

由表 2.3-1 可知：

(1) 企业根据市场需求，仅建设了环蒸提纯工序，实现晶条铅 30t/a、晶条钨 15t/a 生产能力，其他产品不再建设，对应原辅材料减少。

(2) 原环评报告中，原辅材料未提及氩气，在抽真空阶段，通氩气是为了置换空气；出炉阶段通氩气是保证惰性氛围，防止空气进入反应器内物料发生氧化反应。原辅材料中增加惰性气体氩气，原辅材料消耗发生变化，不新增产污。

### 2.3.2 设备清单

变动前后，项目主要设备见表 2.3-2。

企业根据市场需求，仅建设了环蒸提纯工序，实现晶条铅 30t/a、晶条钨 15t/a 生产能力，其他产品不再建设。对应设备不再使用。在已建设的生产装置中，企业根据实际生产需求，增加了部分设备，设备增加后，不增加产能，不新增产污。

(1) 新增 4 台开式冷却塔，用于导热油降温；

(2) 由于碘化反应后炉内未反应的料出炉时加水，泡过水的物料需用干燥箱干燥，增加了 3 台干燥箱，去除物料中的水分；

(3) 水中会有细金属颗粒用压滤机拦截回收，增加了 3 台压滤机，压滤出的金属颗粒回用生产。

表 2.3-2 项目主要设备变动情况表

序号	工序	主要生产设备	规格型号	数量 (台/套)			备注
				环评量	实际情况	变化情况	
1	还蒸提纯	真空提纯设备	160Kw	40	24	-16	产能减少
2		还原设备	80Kw	8	6	-2	
3		蒸馏设备	80Kw	12	9	-3	
4		封闭式冷却塔	B-100	4	1	-3	
		开式冷却塔	/	0	4	+4	导热油降温使用
5		鳄鱼式液压剪切机	8-63cm	2	2	0	/
6		四柱式液压机	Y LX32-40	2	1	-1	产能减少
7		干燥箱	3kw	0	2	+2	由于碘化反应后炉内未反应的料出炉时加水, 泡过水的物料用需用干燥箱干燥
8		干燥箱	15kw	0	1	+1	
9		压滤机	1.5kw	0	3	+3	水中会有细金属颗粒用压滤机拦截回收
10	拉丝工序	真空退火炉	110Kw	5	0	-5	不再建设
11		无心抛光机	10-100mm	3	0	-3	
12		辊模拉丝机	LW1/450	5	0	-5	
13		辊模拉丝机	LW1/500	5	0	-5	
14		矫直机	15W	4	0	-4	
15		折弯机	Q2500	10	0	-10	
16		金属剥皮机	Φ6-14	10	0	-10	
17		恒温干燥箱	104	10	0	-10	
18	板材、靶材加工	锯床	GB4240	4	0	-4	
19		板式退火炉	1*3m	2	0	-2	
20		剪板机	QC12K16X3200	1	0	-1	
21		卧式铣床	TXW1080-2A	2	0	-2	
22		摇臂钻床	Z3035X1611	2	0	-2	
23		车床	CW6280	6	0	-6	
24		等离子切割机	LGK8-100	2	0	-2	
25		水力切割机	YCWJ-L2580	1	0	-1	
26		埋弧焊机	MZ9	2	0	-2	
27		通过式抛丸清理机	Q3300-8	1	0	-1	
28		卷板机	W11-6	2	0	-2	
29	表面处理	酸洗槽	2*2*9m	2	0	-2	
30		水洗槽	1*2*9m	1	0	-1	
31		微波清洗槽	Ks25-2500	3	0	-3	
32	管材加工	管式退火炉	0.6*10m	2	0	-2	
33		轧机	LG60	2	0	-2	
34		轧机	LG40	2	0	-2	
35		轧机	LG30II	2	0	-2	
36		管材矫直机	YGJ-2	2	0	-2	

## 2.4 生产工艺变动情况

企业根据市场需求，仅建设了环蒸提纯工序，实现晶条铅 30t/a、晶条钨 15t/a 生产能力，其他产品不再建设。

### （1）钨制品工艺流程

真空提纯除杂：将海绵钨装入提纯除杂设备内，抽真空至  $2.0 \times 10^{-2} \text{Pa}$ ；在抽真空阶段，通氩气是为了置换空气；出炉阶段通氩气是保证惰性氛围，防止空气进入反应器内物料发生氧化反应。

真空炉胆内加入碘作为催化剂进行催化，利用电加热至  $2300^\circ\text{C}$ ，加热 72~100 小时，利用热离解的原理，通过电源控制母丝温度和环境温度形成温度梯度将物料从低温区搬运至高温区，此过程可有效降低原料中微量的含氧杂质，获得高纯晶状的钨材料。结束后通过设备自带的导热油冷却系统将物料冷却至室温，导热油在密闭盘管内与炉内物料间接冷却，循环使用，待多次循环后导热油不满足其工作要求。含有杂质的海绵钨经过本环节的催化提纯产生纯度更高的晶条钨，作为产品直接外售或委外加工，此过程产生废导热油（S1）。

新增泡水压滤干燥工艺：碘化反应后炉内未反应的料出炉增加了加水工序，水中会有细金属颗粒用压滤机拦截回收，泡过水的物料采用干燥箱干燥，去除物料中的水分；压滤出的金属颗粒回用生产；变动后的钨制品生产工艺流程见图 2.4-1。

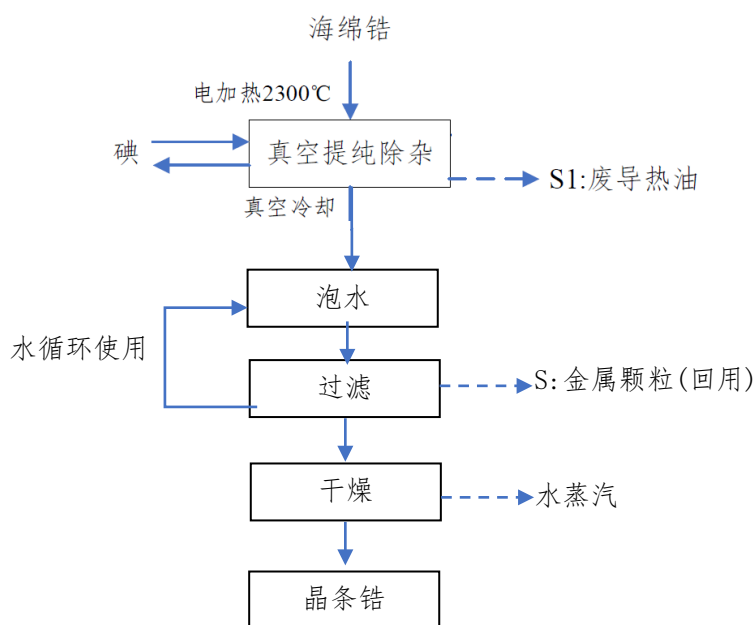


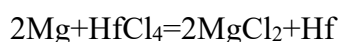
图 2.3-1 变动后钨制品生产工艺流程及产污节点图



## (2) 钨制品工艺流程

装料：将四氯化钨原料装入容量为  $0.4\text{m}^3$  的蒸发罐，镁块装入容量为  $0.4\text{m}^3$  还原罐，每次分别装料约  $250\text{kg}$  后密封并抽真空，此过程不产废；在抽真空阶段，通氩气是为了置换空气；出炉阶段通氩气是保证惰性氛围，防止空气进入反应器内物料发生氧化反应。

真空还原：通过电加热装置加热蒸发罐至  $600^\circ\text{C}$ - $650^\circ\text{C}$ ，加热还原罐至  $700^\circ\text{C}$ - $850^\circ\text{C}$  维持 60~70 小时，之后蒸发罐、还原罐物料通过内部输送系统混合还原；加热过程中使用循环水冷却密封圈，至预定时间生产主动停止并冷却至常温，此工序用镁块将四氯化钨中的钨金属置换出来形成半成品海绵钨，此过程产生固体废物氯化镁。反应方程式：



蒸馏：将上一阶段产物海绵钨放入容量为  $0.7\text{m}^3$  的蒸馏罐中，抽至真空状态，通过电加热装置加热至  $920^\circ\text{C}$  维持 60-70 小时，使上一步骤中未还原完全的物料充分转化。加热过程中通过冷却水在蒸馏设备内循环隔套冷却，控制温度，不与物料接触，冷却水可循环使用，并在加热完成后自然冷却至常温，此过程不产废；

破碎：将上一工序产生的直径 40-60cm，高 40-60cm 柱状海绵钨，在密闭或惰性气体条件下通过机械挤压破碎将其分散成 3-25mm 的不规则金属块状物，扩大其表面积，以便提纯除杂的效率，通过密闭真空环境，且金属颗粒密度大于空气密度（密度接近  $13.31\text{g}/\text{cm}^3$ ），保证材料的无颗粒物损耗，此过程产生噪声；

提纯除杂：将破碎的物料装入提纯除杂设备内，抽真空至  $2.0 \times 10^{-2}\text{Pa}$ ，真空炉胆内加入碘作为催化剂进行催化，利用电加热至  $2300^\circ\text{C}$ ，加热 72~100 小时，利用热离解的原理，通过电源控制母丝温度和环境温度形成温度梯度将物料从低温区搬运至高温区，此过程可有效降低原料中微量的含氧杂质，获得高纯晶状的钨材料。结束后通过设备自带的导热油冷却系统将物料冷却至室温，导热油在密闭盘管内与炉内物料间接冷却，循环使用，待多次循环后导热油属性不满足工作要求时产生废导热油作为危险废物统一收集贮存，并委托给有资质的单位进行处理。该工序产生的晶条钨其中 40 t/a 作为产品直接外售，其余进入后续加工工序，此过程产生废导热油（S8）

新增泡水压滤干燥工艺：碘化反应后炉内未反应的料出炉增加了加水工序，水中会有细金属颗粒用压滤机拦截回收，泡过水的物料采用干燥箱干燥，去除物料中的水分；压滤出的金属颗粒回用生产；变动后的钨制品生产工艺流程见图 2.4-1。

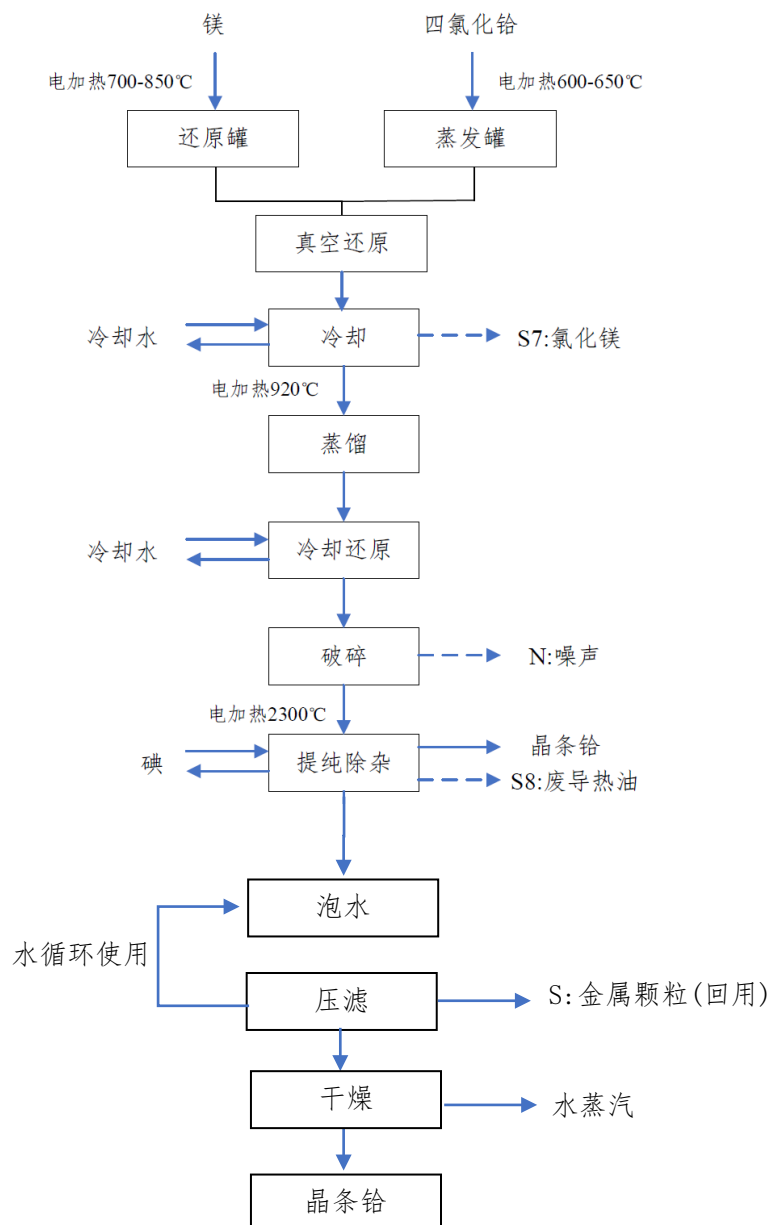


图 2.4-2 变动后铅制品生产工艺流程及产污节点图

### （3）工艺变动情况

企业根据市场需求，铅铋制品仅建设了环蒸提纯生产工艺及装置，为提高产品的收率，增加泡水+压滤+干燥工艺，水循环使用不外排，用水量从原有清洗废水中平衡，不新增用水量。未新增排放污染物种类，未新增废水第一类污染物排放量。

## 2.5 变动后污染源强分析

江苏易初新材料有限公司锆铪制品制造项目主要产品为锆铪制品，企业根据市场需求，仅建设了环蒸提纯工序，实现晶条铪 30t/a、晶条锆 15t/a 生产能力，其他产品不再建设。

### (1) 废气

项变动后无有组织废气产生。

### (2) 废水

项目变动后的水平衡见图 2.5-1。本项目废水主要包括：员工的生活污水、设备的清洗废水、产品的清洗废水。企业污水处理设施采用工艺为：中和调节+气浮除油+混凝沉淀。

#### ①生活污水

本项目生活用水排放量约为 396m<sup>3</sup>/a (1.2m<sup>3</sup>/d)，经隔油池+化粪池处理后接管至新沂经济开发区工业污水处理厂处理。

#### ②设备清洗废水

项目增加了泡水压滤干燥工艺，泡水+过滤水循环使用，干燥过程中有水蒸汽挥发。在锆、铪金属提纯交替生产过程中，需要对设备进行清洗，根据企业提供的资料，每年需约 3000t 自来水对设备进行清洗，排污系数以 0.8 计，则还蒸提纯步骤产生的清洗废水约为 2400t。

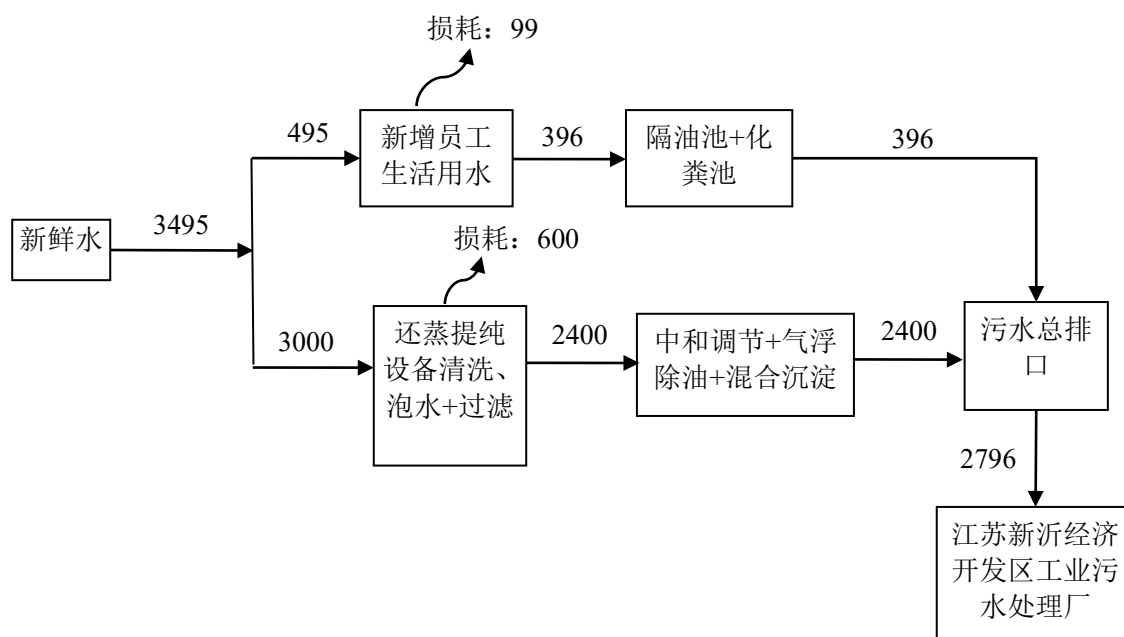


图 2.5-1 项目变动后水平衡图 (m<sup>3</sup>/a)

表 2.5-1 变动后的废水排放情况表

污染源	污染物	污染物产生				治理措施		污染物排放			排放标准 mg/L	排 放 去 向
		核 算 方 法	废水量 t/a	浓度 mg/L	产生 量t/a	工 艺	效率 /%	废水量 t/a	排放浓 度 mg/L	排放量t/a		
生活污水	COD	/	396	500	0.198	隔油池 + 化粪池	/	/	/	/	/	污 水 总 排 口
	SS			400	0.1584		/		/	/	/	
	氨氮			35	0.0139		/		/	/	/	
	总磷			5	0.0020		/		/	/	/	
设备清洗 废水	COD	经 验 系 数 法	2400	500	1.2	/	25	2400	375	0.9	/	厂 区 污 水 站
	SS			500	1.2		80		100	0.24	/	
本项目接管 废水（ 生产+生 活）	COD	/	/	/	/	中和调节 + 气浮除油 + 混合沉淀	/	2796	392.7	1.098	500	开发区 工 业 污 水 处 理 厂
	SS			/	/		/		142.5	0.3984	400	
	氨氮			/	/		/		4.97	0.0139	45	
	总磷			/	/		/		0.7	0.0020	8	

## (3) 噪声

项目选用低噪声设备，并对产生噪声的设备等采取减振、隔声等措施以降低对周边环境的影响。

## (4) 固体废物

变动后项目固废产生情况见下表 2.5-2。

表 2.5-2 变动后项目固体废物汇总表

序号	固废名称	产生工序	形态	废物代码	主要成分	产生量 (t/a)			处理处置去向
						变动前	变动后	变化情况	
1	废氧化层	喷丸打磨	固态		金属氧化物	2	0	-2	/
2	氯化镁	真空还原	固态	900-002-S17	MgCl <sub>2</sub>	106.7	16.0924	-90.6076	集中收集后出售
3	边角料	机加工	固态		金属	2	0	-2	/
4	生活垃圾	/	固态		/	4.95	4.95	0	环卫部门处理
5	废酸液	酸洗	液态	HW17(336-064-17)	HF、HNO <sub>3</sub>	9.2	0	-9.2	委托 资质 单位 处置
6	废切削液	机加工	液态	HW09(900-006-09)	油	0.08	0	-0.08	
7	废润滑油	拉丝	液态	HW08(900-209-08)	油	2.4	0	-2.4	
8	废导热油	提纯除杂	液态	HW08(900-249-08)	油	3	0	0	

## (5) 变动后污染物排放量汇总

项目变动后，污染物排放量汇总见表 2.5-3。

表 2.5-3 变动后的污染物排放汇总表

种 类	污染物名称	污染产生量			本项目排放量（接管）		
		变动前	变动后	变化情况	变动前	变动后	变化情况
生产废水	废水量	4461.78	2796	-1665.78	4461.78	2796	-1665.78
	COD	1.4498	1.395	-0.0548	1.2853	1.098	-0.1873
	SS	2.0244	1.3584	-0.666	0.5316	0.3984	-0.1332
	NH <sub>3</sub> -N	0.0139	0.0139	0	0.0139	0.0139	0
	TP	0.0020	0.0020	0	0.0020	0.0020	0
	TN	0.166	0	-0.166	0.1665	0	-0.166
	氟化物	0.025	0	-0.025	0.025	0	-0.025
	石油类	0.0167	0	-0.0167	0.0033	0	-0.0167
有组织废气	颗粒物	0.104	0	-0.104	0.005	0	-0.005
	NO <sub>x</sub>	1.386	0	-1.386	0.139	0	-0.139
	氟化氢	0.408	0	-0.408	0.041	0	-0.041
	VOCs	0.01692	0	-0.01692	0.0016	0	-0.0016
无组织废气	颗粒物	0.005	0	-0.005	0.005	0	-0.005
	NO <sub>x</sub>	0.154	0	-0.154	0.154	0	-0.154
	氟化氢	0.0453	0	-0.0453	0.0453	0	-0.0453
	VOCs	0.0009	0	-0.0009	0.0009	0	-0.0009
固废	一般固废	115.65	21.0424	-94.6076	0	0	0
	危险废物	14.68	3	-11.68	0	0	0

## 2.6 环境保护措施变动情况

变动后，项目环保治理设施情况见表 2.6-1

表 2.6-1 变动后项目环保治理设施一览表

类别	污染源	污染物	治理措施（环评）	处理效果、执行标准或拟达要求	治理措施（实际）
废气	DA001	VOCs、颗粒物	喷丸打磨颗粒物通过布袋除尘设备收集处理	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1	不再建设
	Q1	氟化物、氮氧化物	酸洗废气通过侧边集气罩收集后依托一期建成的三级碱洗设施处理		不再建设
	厂界无组织	颗粒物	/	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 单位边界大气污染物排放监控浓度限值	/
		氮氧化物			
		氟化物			
废水	DW001/生活污水	COD、SS、氨氮、总磷	经隔油池+化粪池预处理后接入江苏新沂经济开发区工业污水处理厂	江苏新沂经济开发区工业污水处理厂接管标准限值	依托现有
	DW001/工业废水	COD、SS、氨氮、总磷	经厂内工业污水处理站预处理后接管江苏新沂经济开发区工业污水处理厂		依托现有
噪声	生产设备	噪声	合理布局、隔声减振	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准	选用低噪声设备、合理布局，设备减震、厂房隔声、安装消声器、隔声罩，距离衰减
固体废物	固体废物	固废	一般固废暂存于一般固废仓库，存储和管理执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；危废暂存于危废仓库，执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 修改单要求、《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）等标准规范以及《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]37 号文）相关内容要求。		依托现有
土壤及地下水污染防治措施			严格按照分区防渗要求对厂房地面做相应硬化防渗处理，项目运行过程中需加强监管，防止和降低污染物跑、冒、滴、漏。		/

## 2.7 变动内容汇总

本项目变动情况与《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函[2020]688号）中相关要求相符性见表 2.7-1。

表 2.7-1 与环办环评函[2020]688 号相符性

序号	类别	重大变动清单	原环评及批复内容	本项目实际建设情况	变动情况
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	扩建	扩建	无变动
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	铅产品 100t/a、铈产品 250t/a	铅产品 30t/a、铈产品 15t/a	项目分期建设
3		生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的	生产、处置或储存能力不变，不新增废水产生量且废水第一类污染物排放量不增加		无变动
4		位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	位于不达标区，生产、处置或储存能力不变，相应污染物排放量不增加		无变动
5	地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	建设地址：江苏省徐州市新沂经济开发区新戴西路 10 号。 平面布局：还蒸工序位于 4#车间、提纯工序位于 1#车间。 卫生防护距离为：以厂界为边界设置 100 米。厂区内进行了平面布局的调整，不影响厂区设置的卫生防护距离。		厂区内进行了平面调整，卫生防护距离包络线图不会发生变化，且卫生防护距离内不存在居民等敏感点，因此不属于重大变动
6	生产工艺	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的；（4）其他污染物	新增生产工艺泡水+过滤，水循环使用不外排，用水量从原有清洗废水中平衡，不新增用水量。		生产产能不增加，不新增污染物种类及排放量，因此不属于重大变动。

序号	类别	重大变动清单	原环评及批复内容	本项目实际建设情况	变动情况
		排放量增加 10%及以上的。			
7		物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	物料转运和装卸依托车辆运输和装卸，不导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上	物料转运和装卸依托车辆运输和装卸，不导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上	无变动
8	环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	详见 2.5.1 章节、2.5.2 章节		无变动
9		新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的	废水间接排放	废水间接排放	无变动
10		新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	本项目不新增废气主要排放口	本项目不新增废气主要排放口	无变动
11		噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的	（1）噪声：采取减振、隔声、距离衰减等措施； （2）土壤和地下水：重点区域地面进行防渗处理。	（1）噪声：采取减振、隔声、距离衰减等措施； （2）土壤和地下水：重点区域地面进行防渗处理。	无变动
12		固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	项目产生的固体废物包括一般工业固废、危险废物，应按照“减量化、资源化、无害化”原则加强固体废物管理。	按照“减量化、资源化、无害化”原则加强固体废物管理	无变动
13		事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	-		无变动

对照《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函[2020]688 号），本项目存在变动，但不属于重大变动，为一般变动。根据《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办[2021]122 号），建设项目涉及一般变动的，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。



### 3评价要素

#### (1) 评价等级

本次评价等级未发生变动。

#### (2) 评价范围

本次工程评价范围未发生变动。

#### (3) 评价标准

本次工程环境质量标准未发生变动。

## 4环境影响分析

江苏易初新材料有限公司铅钨制品制造项目主要产品为铅钨制品，企业根据市场需求，仅建设了环蒸提纯工序，实现晶条钨 30t/a、晶条钨 15t/a 生产能力，其他产品不再建设。

### 4.1 废气影响分析

变动后项目无有组织废气排放，因此废气污染物排放对大气环境的影响较小。

### 4.2 废水影响分析

变动后，项目废水主要为员工生活污水和环蒸提纯设备清洗废水。污水经过厂内污水处理站（污水处理设施采用工艺为：中和调节+气浮除油+混凝沉淀）处理后，同生活污水一起接管至新沂经济开发区工业污水处理厂集中处理。本项目废水污染防治措施未发生变动。项目新增生产工艺泡水+过滤，水循环使用不外排，用水量从原有清洗废水中平衡，不新增用水量。未新增排放污染物种类，未新增废水第一类污染物排放量。因此废水污染物排放对地表水环境的影响变小。

### 4.3 固废影响分析

项目固废产生及处置情况见表 2.5-2。一般工业固废、危险废物，按照“减量化、资源化、无害化”原则加强固体废物管理，建立固废分类收集、暂存、利用和处置制度。项目产生的固体废物均能得到妥善处置，固废排放量为零。

### 4.4 噪声影响分析

项目生产设备设施均按照环评要求设置减震降噪措施，故按照环评预测，项目正常运行，厂界昼间噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值的要求，正常运行不会对周边环境产生大的影响。

### 4.5 风险影响分析

本次变动后，建设项目环境风险源未增加，原环境风险防范措施依然有效。

江苏易初新材料有限公司已组建安全环保管理机构，配备管理人员，通过技能培训，承担环保安全工作。安全环保机构将根据相关的环境管理要求，制定公司的各项安全生产管理制度、严格的生产操作规则和完善的事故应急计划及相应的应急处理手段和设施，同时加强安全教育，以增强职工的安全意识和安全防范能力。

#### 4.6 污染物排放总量

项目变动后不涉及废水、废气、噪声等处理措施变化，污染物排放种类、排放总量均未增加，排放浓度达标排放。一般固废定期委托相关单位处置，固废为零排放。本项目变动后，控制总量仍按原环评及批复执行。

## 5结论

项目批复产能为铅产品 100t/a（其中晶条铅 40t/a、高纯铅靶材 20t/a、高纯铅丝 40t/a），铋产品 250t/a（其中晶条铋 30t/a、高纯铋靶材 10t/a、高纯铋丝 20t/a、工业级铋管 70t/a、工业级铋板 40t/a、工业级铋棒 30t/a、工业级铋丝 50t/a）。

企业根据市场需求，仅建设了环蒸提纯工序，实现晶条铅 30t/a、晶条铋 15t/a 生产能力，其他产品不再建设。项目在实际建设过程中产品方案及规模、生产设备及工艺、原辅材料、平面布置等发生了变动。

根据《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办[2021]122 号），江苏易初新材料有限公司铅铋制品制造项目实际建设过程与环评及环评批复对照发生了部分变化，对照《关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知》（环办环评函〔2020〕688 号），本次变动属于一般变动，现有项目的性质、规模、地点、环境保护措施不变，生产工艺等发生了变化，并对变动后环境影响进行了分析。

本次变动后，对周围环境的影响不变。项目的变动虽涉及生产工艺的变动，但污染物排放总量并未突破环评批复总量，也不会导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重），均不属于重大变动，其余建设项目生产规模、建设地点等均未发生改变，根据《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函[2020]688 号）的文件要求，此次变动不属于重大变动，本项目发生一般变动后，原建设项目环境影响评价结论不发生变化，无需纳入《建设项目环境影响评价分类管理名录》环评管理范围。